Minera Panamá

Original

Orden de Trabajo: 136241

FIRST QUANTUM MINERALS LTD

Supervisor: 17254 OLVER TRUJILLO JIMENO

OT Padre: 00136241
Originador: 17261 DAPHNE RIVAS

OT fecha creacion: 21/11/2017
OT fecha/hora impresion: 21/11/2017 16:07:02

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ028 D8T CAT	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	J8B03480	Frente de Trabajo:	
Horometro:	17,805.90	Fecha/Hr. Requerida:	22/11/2017 00
Tipo de OT:	PM proposal JDE	Prioridad:	Normal

Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado: D8T - MAINTENANCE 500 HRS
Sistema:

Grupo: B
Tecnico:

Teller: PRE-STRIPPING
Capataz: OLVER TRUJILLO JIMENO

Backlog: **134162 - REEMPLAZAR DIENTE DE RIPPER - 2 - Backlog - 09/11/2017** NO
134375 - CAMBIO HERRAMIENTAS DE CORTE - 2 - Backlog - 10/11/2017 NO

Realizado (~~SI~~/NO)

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable: PM 2

Trabajo Realizado: SE CAMBIO ACEITE DE MOTOR SE CAMBIARON FILTROS HIDRAULICOS SE CAMBIO FILTRO DE ACEITE DE MOTOR DIESEL, AIRE, AIRE A.C SE TOMO TODAS LAS MUESTRAS SE CAMBIARON LINEAS DEL FAN Y LINEAS DE CILINDRO DE LEVANTE Y LINEAS DEL TILDOCER. SE ISTALARON LOS ESTRIVOS DEL BRAZO.

Observaciones: TORNILLOS DE COVERTORES DE MOTOR NO LOS TIENE NI AMORTIGUADORES DE LA PUERTA. PARRILLA FRONTAL LE FALTAN TORNILLOS Y PROTECTOR DE LINEAS DEL FAN TRUNIO LADO DERECHO GASTADO. BRAZO DE EMPUJE LADO DERECHO ESTA TORCIDO PROGRAMAR REPARACION.

HOROMETRO : 18008.5 (17824. 22-11-17.

INICIO (fecha/hora) 7:20 AM 22-11-17. | FINAL (fecha/hora) 5:40 PM.

FIRMA: HERMAN AGUIRRE [signature]

NOMBRE

TECNICO LIDER (CAPATAZ)

[signature] V. Vega C.

SUPERVISOR

Minera Panamá

Orden de Trabajo: 136241

FIRST QUANTUM MINERALS LTD

Original

Supervisor: 17254 OLVER TRUJILLO JIMENO

OT Padre: 00136241
Originador: 17261 DAPHNE RIVAS

OT fecha creacion: 21/11/2017
OT fecha/hora impresion: 21/11/2017 16:07:02

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ028 D8T CAT	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	J8B03480	Frente de Trabajo:	
Horometro:	17,805.90	Fecha/Hr. Requerida:	22/11/2017 00
Tipo de OT:	PM proposal JDE	Prioridad:	Normal

Lista de Consumibles/Herramientas

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
KIT PM2 MODEL CAT D8T SERIE J8 /	D8T-J8B-PM2	1.000	EA	MINMWHPRF 13	

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 134663

Estado de la Orden:	MA WO Created	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	12/11/2017	Codigo de Falla:	REP CABINA DEL OPERADOR
Hora:	0	Sistema-Comp.:	CABINA DEL OPERADOR
Horometro:	17,777.00	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Orden de Trabajo: 134522

Estado de la Orden:	MM WO Cancelled	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	11/11/2017	Codigo de Falla:	D8T - MAINTENANCE 250 HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	CABINA DEL OPERADOR
Horometro:	17,772.90	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Minera Panamá

Copia

Orden de Trabajo: 134162

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Supervisor: 16613 DOUGLAS WILLIAMS

OT Padre: 00136241
Originador: 16627 MARCOS RODRÍGUEZ

OT fecha creacion: 09/11/2017
OT fecha/hora impresion: 21/11/2017 16:11:06

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ028 D8T CAT	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	J8B03480	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	17,805.90	Fecha/Hr. Requerida:	09/11/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	High

Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado: REEMPLAZAR DIENTE DE RIPPER
Sistema:

Grupo: B
Tecnico:

Teller: PRE-STRIPPING
Capataz: DOUGLAS WILLIAMS

Realizado (SI/NO) ✓

Backlog:

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable:

Trabajo Realizado: NO SE REEMPLAZO EL RIPPER ESTA BUEN ESTADO. PROGRAMAR PARA PROXIMO PM

Observaciones:

HOROMETRO : 18008.5

INICIO (fecha/hora)	8:00 AM 22-11-17		FINAL (fecha/hora)	8:10 AM. 22-11-17

FIRMA: HERNAN AGUIRRE.

NOMBRE:

TECNICO LIDER (CAPATAZ)

[signature] V. Vega C.

SUPERVISOR

Minera Panamá

Orden de Trabajo: 134162

FIRST QUANTUM MINERALS LTD

Copia

Supervisor: 16613 DOUGLAS WILLIAMS

OT Padre: 00136241
Originador: 16627 MARCOS RODRÍGUEZ

OT fecha creacion: 09/11/2017
OT fecha/hora impresion: 21/11/2017 16:11:06

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ028 D8T CAT	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	J8B03480	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	17,805.90	Fecha/Hr. Requerida:	09/11/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	High

Lista de Partes y Materiales

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
PIN-G.E.T. /	6Y-3394	1.000	EA	MINMWHOUT	
RETAINER-G.E.T. /	8E-4743	1.000	EA	MINMWHOUT	
TIP-RIPPER /	9W-2451	1.000	EA	MINMWHOUT	

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 136241

Estado de la Orden:	MH WO Issued & Released	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	21/11/2017	Codigo de Falla:	D8T - MAINTENANCE 500 HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	17,805.90	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Orden de Trabajo: 134663

Estado de la Orden:	MH WO Issued & Released	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	12/11/2017	Codigo de Falla:	REP CABINA DEL OPERADOR
Hora:	0	Sistema-Comp.:	CABINA DEL OPERADOR
Horometro:	17,777.00	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Minera Panamá

Original

Orden de Trabajo: 134663

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

Supervisor: 18436 RUBEN DARIO SAMUDIO OTERO

OT Padre: 00134663
Originador: 27782 PEDRO VALDEZ RAMIREZ

OT fecha creacion: 12/11/2017
OT fecha/hora impresion: 21/11/2017 16:09:01

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ028 D8T CAT	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	J8B03480	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	17,805.90	Fecha/Hr. Requerida:	12/11/2017 00
Tipo de OT:	Non-Planned Job Order	Prioridad:	Emergency

Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado: REP CABINA DEL OPERADOR
Sistema: CABINA DEL OPERADOR

Grupo: B
Tecnico: /

Teller: BOTIJA WORKSHOP
Capataz: RUBEN DARIO SAMUDIO OTERO

Realizado (~~SI~~/NO)

Backlog:

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable:

Trabajo Realizado: SE REEMPLASO VIDRIO DE LA CABINA LADO IZQUIERDO. VENTANA DE ATRAS.

Observaciones:

HOROMETRO : 18008.5

INICIO (fecha/hora) 8:00 PM 22-11-17

FINAL (fecha/hora) 9:00 PM 22-11-17

FIRMA: HERNAN AGUIRRE

NOMBRE

TECNICO LIDER (CAPATAZ)

V. Vega C.

SUPERVISOR

Minera Panamá

Original

Orden de Trabajo: 134663

FIRST QUANTUM MINERALS LTD

Supervisor: 18436 RUBEN DARIO SAMUDIO OTERO

OT Padre: 00134663
Originador: 27782 PEDRO VALDEZ RAMIREZ

OT fecha creacion: 12/11/2017
OT fecha/hora impresion: 21/11/2017 16:09:01

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ028 D8T CAT	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	J8B03480	Frente de Trabajo:	202 Mine
Horometro:	17,805.90	Fecha/Hr. Requerida:	12/11/2017 00
Tipo de OT:	Non-Planned Job Order	Prioridad:	Emergency

Lista de Partes y Materiales

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
CATCH /	271-5039	1.000	EA	MINMWHPRE 27	
LOCK AS /	271-5041	1.000	EA	MINMWHPRE 27	
PLATE /	271-5043	1.000	EA	MINMWHPRE 27	
LOCK AS /	271-5045	1.000	EA	MINMWHPRE 27	
GLASS /	271-5053	1.000	EA	MINMWHPRE 27	
GLASS /	271-5055	1.000	EA	MINMWHPRE 27	
KIT-SEAL (WINDOW) /	271-5057	1.000	EA	MINMWHPRE 27	
SCREW-MACHINE (6-32X0.25-IN) /	2F-7306	4.000	EA	MINMWHPRE 27	
SCREW-MACHINE (10-24X1.25-IN) /	4B-1234	2.000	EA	MINMWHPRE 27	
SCREW-MACHINE (10-24X0.625-IN) /	4B-1274	6.000	EA	MINMWHPRE 27	
PLATE /	4V-8046	1.000	EA	MINMWHPRE 27	
SCREW-MACHINE (8-32X0.375-IN) /	8C-8514	2.000	EA	MINMWHPRE 27	

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 136241

Estado de la Orden:	MH WO Issued & Released	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	21/11/2017	Codigo de Falla:	D8T - MAINTENANCE 500 HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	17,805.90	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Orden de Trabajo: 134522

Estado de la Orden:	MM WO Cancelled	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	11/11/2017	Codigo de Falla:	D8T - MAINTENANCE 250 HRS
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	17,772.90	Accion:	
		Causa:	Caterpillar

Minera Panamá

MANTENIMIENTO PREVENTIVO PM 2 - 500 HRS
MODELO D8T/ VERSION 01
Minera Panamá/ Flota Tractores D8T - J8B



FECHA: 22-11-17 CODIGO DE EQUIPO Dzo 16 HOROMETRO: 18008.5

NOMBRE DEL TECNICO: Herman Yolvin ORDEN DE TRABAJO: 136241

i	SEGURIDAD!!: es obligatorio el uso de los EPP es seguro hagalo seguro!			no
ii	Antes de comenzar el lavado desconecte el actuador eléctrico del sistema AFEX para proteger el sistema. NOTA: PERSONAL CERTIFICADO			
iii	Realizar inspección general y evaluar correcto funcionamiento del sistema contra incendio AFEX, reportar fallas detectadas y conecte el actuador eléctrico para garantizar el funcionamiento automático			

LISTA DE CHEQUEOS SISTEMA - MOTOR

IT	DESCRIPCIÓN	QTY	P/N-P/S	COMENTARIOS
	REALICE PRUEBA ANTES DE APAGAR EL MOTOR			
1	Lave el radiador por ambos lados. Abra las persianas. Inspeccionelo en busca de trapos y suciedad que cause obstrucción.			Se lavo radiador
2	Tome muestra de aceite de motor.			Si
	REALICE PRUEBA DESPUES DE APAGAR EL MOTOR			
3	Inspeccione motor por fugas de aceite. Registre y repare si es necesario.			No presenta fuga
4	Cambiar los filtros del motor. Corte e inspeccione filtro de aceite de motor.	1	1R-1808	Se realizo.
5	Revise el nivel y el aspecto de refrigerante.(¿tiene aceite?) Agregue si es necesario.			Nivel esta bien
6	Cambiar aceite de motor 15W40. Verificar estado sellos tapa llenado, funda y varilla de medicion de aceite	38 lts	15W40	Si
7	Cambiar filtro de combustible	1	1R-0762	Si
8	Cambio de filtro Separador de Agua al lado del tanque de combustible.	1	326-1644	Si
9	Cambie filtros de aire primario.Escriba la fecha en el filtro.	1	6I-2505	Si
10	Cambie filtros de aire secundario del motor. Escriba la fecha en el filtro que se instala.	1	6I-2506	Si
11	Asegúrese de engrasar la polea del fan y la tensora			Ok se engraso equipo
12	Inspeccionar lineas de combustible del motor. Si encuentra alguna linea deteriorada o mal enrutada y sin sus respectivas abrazaderas o dampers reemplacelas. Revise también los fitings de toma presión y toma muestra de combustible.			Bien
13	Inspeccionar correas del alternador.			Buen estado
14	Inspeccione todos los componentes en el sistema de escape (turbos, estructuras, abrazaderas etc)			Bien
15	Realizar prueba de hermeticidad para inspeccionar todos los elementos del sistema de admision de aire del motor e identificar posible entrada de tierra.			No se realizo no tenemos aire.
16	Revise el estado de los tornillos, base del radiador, babero, parrillas y aspas del ventilador. Además Revise los parales que sujetan el Fan drive al Motor.			Parrilla frontal le faltan tornillos
17	Revise sistema de enfriamiento, mangueras, radiador, conexiones, verifique que la bomba de agua no este fugando. Verifique todos los soportes.			Bien
18	Remueva y lave el respiradero del carter			Ok

	OBSERVACIONES Y COMENTARIO	SI	NO
1	Parrilla frontal le faltan tornillos.		
2			
3			
4			
5			

LISTA DE CHEQUEOS SISTEMA ELÉCTRICO & CABINA				
	DESCRIPCIÓN	QTY	P/N-P/S	COMENTARIOS
1	Conectar el ET revisar por eventos activos, reparar según sea necesario y borrar eventos almacenados en los ECM			NO PRESENTA CODIGO
2	Revisar luces interiores e instrumentos de cabina			NO TIENE
3	Revisar correcto funcionamiento del horometro			BIEN
4	Revisar funcionamiento motor limpia parabrisas, plumillas y nivel de agua para limpiar vidrio frontal			BIEN
5	Revisar funcionamiento del pito, alarma y camara de retroceso			BIEN NO TIENE CAMARA.
6	Revisar funcionamiento de luz escolta			NA
7	Revise la condición y la tensión de la Correa del alternador. Si encuentra anomalías físicas en la correa, cámbiela.			BIEN
8	Inspeccionar el compartimiento de las baterias, removerlas y limpiar de ser necesario			OK
9	realize la prueba de carga de la bateria			BIEN
10	compruebe y verifique que no halla perdida de electrolitos por la tapa de los vasos ni por la carcasa de las baterias			OK
11	Revisar que los cables de los terminales no esten resecos o tengan la funda aislante deteriorada			BIEN
12	Revisar estado de los espejos retrovisores			FALTA RETROVISOR
13	Verificar condicion general de la silla (deslizela hacia atras y adelante e incline el espaldar) y evalue que la suspension de la silla este amortiguando			BIEN
14	Revisar el estado de los cinturones de seguridad y fecha de vencimiento			BUEN ESTADO
15	Lubricar con penetrante las chapas y las manijas internas y externas de las puertas y verificar que estén en buenas condiciones.			OK
16	Evaluar condición de los sellos de la puerta y hermeticidad de la cabina, tapizado del techo y piso.			BIEN
17	Revisar luces principales(Altas y Bajas), luces de freno, retroceso y direccionales			BUEN ESTADO.
18	Verifique que no exista corrosión en los bornes o terminales de la batería, si lo hay utilice un cepillo metálico para retirarla.			OK BIEN
19	Revise condicion de los vidrios frontal y laterales por rajaduras. Cambie de ser necesario			BUEN ESTADO

	OBSERVACIONES Y COMENTARIO	SI	NO
1			
2			
3			
4			
5			

HERMAN Aguirre ispeccion

LISTA DE CHEQUEOS - SISTEMA DE TREN DE RODAJE, CHASIS Y GETS				
	DESCRIPCIÓN	QTY	P/N-P/S	COMENTARIOS
ANTES DE APAGAR EL MOTOR				
1	Inspeccione los Apoya pié de acceso en los brazos de Empuje si se encuentran perdidos, deteriorados o gastados. Instale o cambie según sea el caso.			✓
2	Realice Prueba de Sujeción de la cabina para verificar juego en mountings o tornillos partidos.			✓
3	Realice prueba de Desajuste en las Puertas (Si se mueve más de una pulgada remueva las puertas para cambio de visagras).			✓
4	Revise la tensión de la oruga. . Tensionar a aliviar según sea el caso. También se puede revisar viendo el cromado del telescópico. Si está afuera más de 6.5 pulgadas es posible que la cadena esté muy estirada. No intentar tensionar más allá de esa medida.			✓
5	Inspeccione visualmente la cadena en busca de eslabones que estén por romperse asi como tornillos faltantes o flojos en las zapatas.			✓ Se cambió
6	Inspeccione extremos de la barra ecualizadora (fuga, pin salido o bearing roto) y el estado de los sellos del eje pivote (fugando).			✓
7	En las cuchillas de la hoja topadora, mida la distancia entre el borde del agujero y el extremo de la cuchilla. Registre la distancia en milímetros. Si es menor a 90 milímetros gire o cambie las cuchillas.			✓ Se cambió
8	Inspecciones ambas bases de punteras en busca de grietas.			
INSPECCION DESPUES DE APAGAR EL MOTOR				
	Revise el nivel del eje pivote. Complete según sea necesario. SAE 60.			✓
	Revise el nivel del aceite de las purtas de la barra ecualizadora. Complete según sea necesario. SAE 60			✓
	Inspeccione condición del ripper, protector y diente si aplica			✓
	Mida el desgaste del sprocket, según se muestra en la foto y revise que los tornillos estén completos y apretados. (287mm = 0% / 274.5mm = 50% / 260.5mm = 100% desgaste)			✓
	Inspeccione estructura del tanque de combustible y en especial los tornillos de sujección.			✓
	Verifique holgura entre chumacera de ambos **brazos de empuje de la hoja topadora** y el trunnion. Si es mayor de 1/2 Centímetro retire shims para ajustar o cambie de ser necesario, según el caso.			✓
	Verifique la holgura entre la chumacera de la **barra estabilizadora del dozer** y sus 2 trunnions. Si es mayor de 1/2 Centímetro retire shims para ajustar o cambie de ser necesario, según el caso.			✓
	Inspeccione visualmente las 4 ruedas guías, en busca de: tornillos faltantes en las chumaceras, fuga de aceite por el tapón ó evidencias de que está girado.			✓
	Inspeccione visualmente las pecheras y asegúrese que tienen los tornillos completos.			✓
	Inspeccione visualmente todos los rodillos de ambos lados (16), en busca de: tornillos faltantes en las chumaceras, fuga de aceite por el tapón ó evidencias de que está girado.			✓
	Engrase toda la máquina. Reporte los puntos a los que no les entra grasa. (Bearings cilindro levante, polea fan drive, ripper, bearing bulldozer, crucetas del eje de mandos si aplica)			✓

HERMAN Aguirre

	OBSERVACIONES Y COMENTARIO	SI	NO
1			
2			
3			
4			
5			

LISTA DE CHEQUEOS DEL AIRE ACONDICIONADO				
	DESCRIPCIÓN	QTY	P/N-P/S	COMENTARIOS
1	Verificar con el técnico-operador que el A/C este funcionando correctamente			✓
2	Chequear compresor por ruidos generados			✓
3	Chequear polea, clutch y funcionamiento de la bobina. Revisar alineación del clutch.			✓
4	Revisar soporte compresor , en especial los tornillos de sujeción.			✓
5	Limpiar o lavar el condensador exteriormente de suciedad u obstrucción			✓
6	Revisar línea que viene del condensador al filtro secador (al tocar debe estar caliente)			✓
7	Revisar el drenaje del evaporador por si está obstruido.			✓
8	Chequear línea de descarga (caliente al tacto) y de succión (frías al tacto). Verificar estado y enrutamiento.			✓
9	Revisar el selector de velocidades del soplador. Deben servir todas las velocidades del selector.			✓

	OBSERVACIONES Y COMENTARIO	SI	NO
1			
2			
3			
4			
5			

Herman Aguirre.

DOZER

FIRST QUANTUM MINERALS LTD	DEPARTEMENTO DE MANTENIMIENTO	**Codigo:** SERVCIP026
		Version: 1.0
	PRUEBA HERMÉTICIDAD DEL SISTEMA DE ADMISIÓN DOZER	**Fecha:** 22 May 17
		Pagina: 1 of 1

Materiales

1 Aire Comprimido no mayor 18 a 20 psi
2 Rociador con Agua Jabonosa

No se realizó no hay compresor.

Procedimiento

Rociar agua jabonosa en todas las juntas de las mangueras y tuberías. (Gráfico 1)

Tabla 1				
Material	**Abrazadera**	**Resultado**	**SI**	**NO**
Agua Jabonosa		Trazas de polvo o agujeros de sellado en filtros(Nota 1)		
	1	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	2	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	3	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	4	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	5	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	6	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	7	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	8	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	9	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	10	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	11	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	12	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	13	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		
	14	Burbujas en la junta manguera y abrazadera		

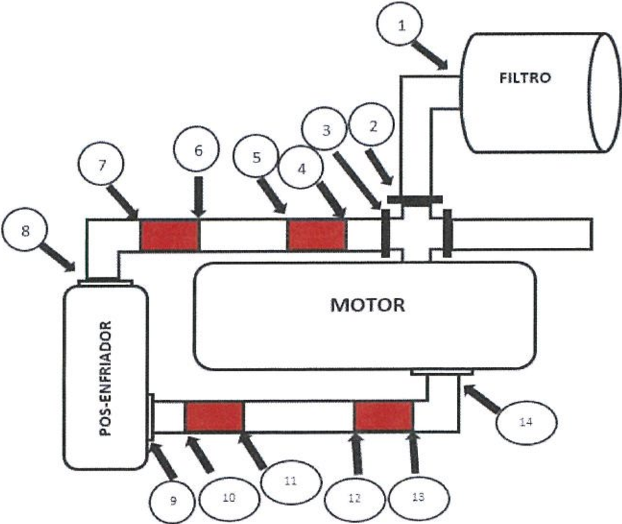
Nota:

1. Si existen trazas de polvo en la superficie y agujeros de sellado, la base y el filtro no están haciendo buen sellado. Reemplazar base o filtro de aire

Si los resultados son SI revise las las juntas de las mangueras en busca de daños en las tuberías, mangueras o abrazaderas.

Si los resultados son NO el sistema esta Hermético.

Gráfico 1 Sistema de Admisión.



REFERENCIA: Manual de Diagnóstico y Reparación del Motor, Unidad 3, Lección 3, Localización y Solución de Problema del Sistema de Admisión de Aire.

FIRST QUANTUM MINERALS LTD.

REGISTRO DE BACKLOG

Cobre Panamá

AREA DESTINADA PARA EL TECNICO Y/O INSPECTORES

EQUIPO No: DZ678 HOROMETRO: 18008.5 UBICACION Colina. FECHA GENERACION: 22-11-17

PRIORIDAD: ALTO [ ] MEDIO [✓] NORMAL [ ] SISTEMA AFECTADO CHASIS

Mantenimiento correctivo [ ] Inspeccion en PM [✓] Inspección Pre-PM [ ] Otros

DESCRIPCION DEL PROBLEMA: CASA DE LA BATERIA TORSIDA AMORTIGUADORES DE LA COMPUERTA DEL MOTOR NO SOSTIENE.

JUSTIFICACION DE LA COMPRA: POR USO Y PERDIDA DE PIESAS.

SOLICITUD DE PARTES

NUM	CANTIDAD	P/N FABRICANTE	JDE ITEM	DESCRIPCION DE LA PARTE	OBSERVACIONES
1	2	8T-4224		WASHER	
2	2	131-3540		NUT	
3	2	282-4082		STU BALL	
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

HERRAMIENTAS, INSUMOS Y EQUIPOS REQUERIDOS

[ ] Montacargas [ ] Manipulador Llantas [ ] Nitrógeno [ ] Equipo de Lavado Otros
[ ] Grúa [ ] Plataforma Trabajo en Altura [ ] Compresor [ ] Máquina de Soldar

TIEMPOS EST PARA REPARAR (Hrs): 1 CANTIDAD DE TECNICOS: 1 HORAS HOMBRE: 1

SOLICITADO POR: HERNAN AGUIRRE.
NOMBRE EN LETRA LEGIBLE
FIRMA DEL SOLICITANTE

Vo. Bo. SUPERVISOR:
NOMBRE EN LETRA LEGIBLE
FIRMA DEL SUPERVISOR

AREA DESTINADA PARA PLANIFICACION

INFORMACION PROCESAMIENTO EN JDE

Vo. Bo. PLANEADOR DE PARTES:

FECHA PROCESADO: dd / mm / aaaa WO JDE No OJ - OR No

PEDIDO DE REPUESTOS. Fecha de pedido: dd / mm / aaaa Fecha estimada: dd / mm / aaaa Fecha llegada: dd / mm / aaaa